

19 日本国特許庁 (JP)

11 実用新案出願公開

12 公開実用新案公報 (U)

昭59—100618

51 Int. Cl.³

識別記号

庁内整理番号

43 公開 昭和59年(1984)7月7日

B 60 J 5 04

7535—3D

B 60 R 13 02

7443—3D

B 32 B 3 04

6122—4F

審査請求 有

7 04

7603—4F

(全 頁)

54 自動車用内装材

8 番地23号

72 考 案 者 藤田善三

21 実 願 昭57—198977

豊田市本町大富51番地

22 出 願 昭57(1982)12月27日

71 出 願 人 高島屋日発工業株式会社

73 考 案 者 松葉洋三

豊田市大島町前畑1番地の1

愛知県愛知郡東郷町白鳥1丁目

74 代 理 人 弁理士 名嶋明郎 外1名



明 細 書

1. 考案の名称 自動車用内装材

2. 実用新案登録請求の範囲

基材(1)の表面を第1の表皮材(2)と該表皮材の接合側端部(2a)に接合側端部(3a)を突き合せた第2の表皮材(3)とをもつて被装するとともに両接合側端部(2a)、(3a)を覆う帯状表皮材(4)をもつて両表皮材(2)、(3)を連結した自動車用内装材において、第2の表皮材(3)の接合側端部(3a)に帯状表皮材(4)の一侧に形成した折返縁部(4a)を連結するとともに第1の表皮材(2)の接合側端部(2a)に該帯状表皮材(4)の他側に形成した折返縁部(4b)を当接させて該折返縁部(4b)と接合側端部(2a)を基材(1)に固定したことを特徴とする自動車用内装材。

3. 考案の詳細な説明

本考案は自動車用扉の内張材のような自動車用内装材の改良に関するものである。

基材の一部に褥材を介してシート状の表皮材をもつて被装するとともに残部にカーペット状の表皮材を被装した自動車用内装材は装飾効果に優れ

ているため近時急速に普及されてきたが、この種自動車用内装材においてはシート状の表皮材とカーペット状の表皮材を連結する帯状表皮材の取付けに手数を要するうえに連結部分の仕上りが悪く、この部分の体裁が損われるという問題点がある。

本考案は前記のような問題点を解決した自動車用内装材を目的として完成されたもので、図示の実施例に示すように、基材(1)の表面を第1の表皮材(2)と該表皮材の接合側端部(2a)に接合側端部(3a)を突き合せた第2の表皮材(3)とをもつて被装するとともに両接合側端部(2a)、(3a)を覆う帯状表皮材(4)をもつて両表皮材(2)、(3)を連結した自動車用内装材において、第2の表皮材(3)の接合側端部(3a)に帯状表皮材(4)の一侧に形成した折返縁部(4a)を連結するとともに第1の表皮材(2)の接合側端部(2a)に該帯状表皮材(4)の他側に形成した折返縁部(4b)を当接させて該折返縁部(4b)と接合側端部(2a)を基材(1)に固定したことを特徴とするものである。なお、(5)は折返縁部(4b)と接合側端部(2a)を基材



(1)に固定するノ手段としての刺着具であつて、該刺着具(5)はその頭部(5a)を帯状表皮材(4)に覆われるよう折返縁部(4b)と帯状表皮材(4)の他側方部との間に巻込まれており、(6)は第1の表皮材(2)の裏面に必要に応じラミネートされた褥材層、(7)は褥材層(6)を必要に応じ基材(1)に貼着する接着剤、(8)は第2の表皮材(3)を基材(1)に必要に応じ貼着する接着剤、(6a)は接合側端部(2a)に熱圧等により肉薄化された圧潰褥材層である。

このように構成されたものは、ハードボード、硬質繊維板などの基材(1)の表面が塩化ビニルシートやポリアミド系繊維製織布などよりなる第1の表皮材(2)とカーペット類のパイル地その他前記第1の表皮材(2)とは異種の生地よりなる第2の表皮材(3)とをもつて分割的に被装されているうえに両表皮材(2)、(3)の接合側端部(2a)、(3a)が帯状表皮材(4)をもつて覆われているので、一種の表皮材をもつて全面的に被装されているものと比べ裝飾効果上優れていることは在来 of この種自動車用内装材と同様であるが、本考案によれば両表皮材(2)、

(3)を連結している帯状表皮材(4)がその一侧に形成された折返縁部(4a)をもつて第2の表皮材(3)の接合側端部(3a)に縫着等の手段により連結されているうゑに他側に形成された折返縁部(4b)を第1の表皮材(2)の接合側端部(2a)に当接して該帯状表皮材(4)に頭部(5a)が覆われた刺着具(5)の刺着或いは高周波溶着等の手段をもつて該折返縁部(4b)と接合側端部(2a)を基材(1)に固定してあるので、線状凹部が露呈されるのみで両接合側端部(2a)、(3a)や溶着跡或いは縫着跡等は全く見られず極めて良好な仕上りが得られるうゑに連結部分の強度も優れたものとなる。しかして、このような自動車用内装材を製造するには、予め第2の表皮材(3)の接合側端部(3a)に帯状表皮材(4)の一侧の折返縁部(4a)を縫着、溶着等の手段により連結しておき、成形基材(1)の表面の一部に褥材層(6)および第1の表皮材(2)を真空吸着手段等により被装し、次いで、第2の表皮材(3)を裏返してこれに連結された帯状表皮材(4)の他側の折返縁部(4b)を接合^側端部(2a)に当接させてこれを折返縁部(4b)とともに基材(1)に対



し刺着具(5)或いは高周波溶着等の手段で固定し、最後に第2の表皮材(3)を表に返して基材(1)の残部表面に必要な応じ接着剤(8)を介して被装し、端部を基材(1)の裏側端部にタッカー止めするなどすればよいので、製作が容易で安価に提供できる利点もある。

従つて、本考案は在来 of この種自動車用内装材の問題点を解決したものとして実用的価値極めて大なるものである。

4. 図面の簡単な説明

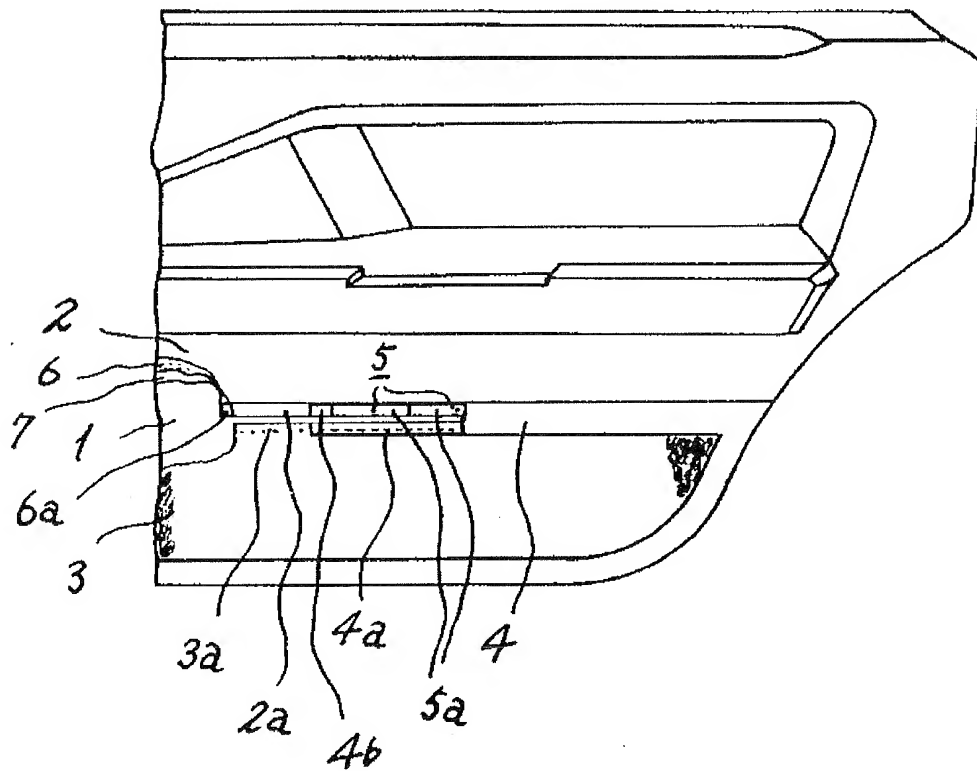
第1図は本考案の実施例を示す一部切欠正面図、第2図は要部の一部切欠側面図、第3図、第4図はいずれも他の実施例を示す要部の一部切欠側面図である。

(1) : 基材、(2) : 第1の表皮材、(2a) : 接合側端部、(3) : 第2の表皮材、(3a) : 接合側端部、(4) : 带状表皮材、(4a) : 折返縁部、(4b) : 折返縁部

。



第 1 図



実用新案登録出願人

代 理 人

同

高島屋日発工業株式会社

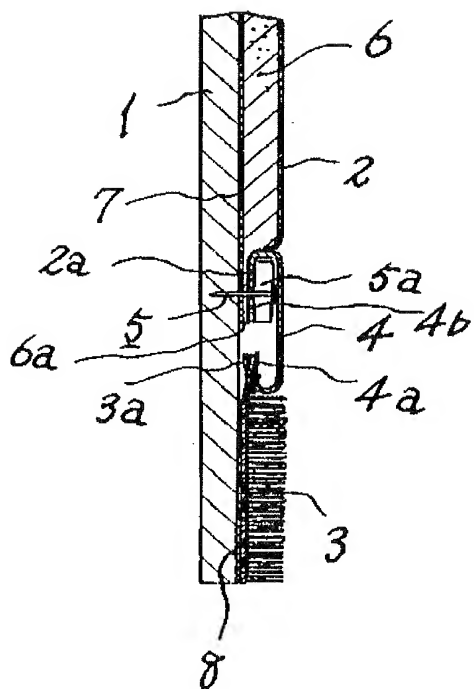
名 嶋 明 郎

綿 貫 達 雄

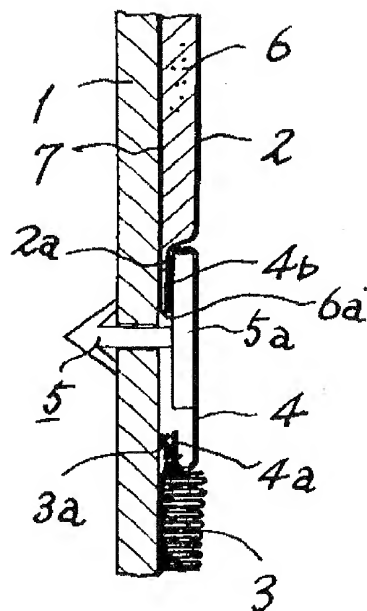
147

昭和 59— 100618

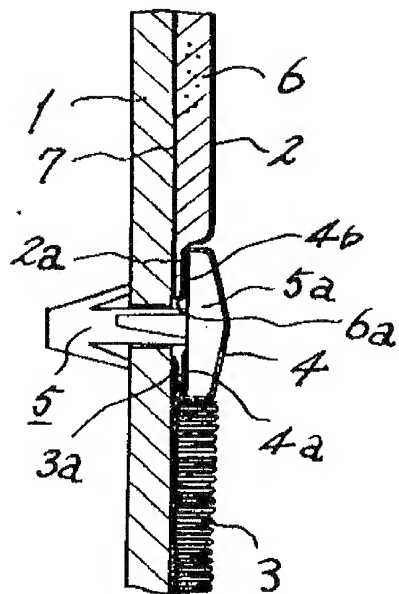
第 2 図



第 3 図



第 4 図



実用新案登録出願人

代 理 人

同

高島屋日発工業株式会社

名 嶋 明 郎

綿 貫 達 雄

148

特許 100618